

Tassellatore LXT ® - DHR242ZJ



Tassellatore 18V dotato di motore brushless per alte prestazioni con portapunte ad innesto rapido per punte SDS-Plus compatibili. Energia d'urto di 2,0 J. 3 funzioni: rotazione, percussione, rotazione + percussione. La possibilità di funzione reverse di semplice azionamento permette di utilizzare la macchina in entrambi i sensi nella foratura. Orientamento scalpello in 40 angolazioni. La batteria è collegata all'utensile tramite un supporto in gomma per diminuire le vibrazioni durante l'utilizzo. Il sistema XPT permette l'utilizzo in presenza di polvere e gocce d'acqua. Fornito senza batterie e caricabatterie. Fornito con valigetta makpac.

DHR242ZJ



Descrizione completa

Vantaggi per l'utente

- Motore brushless esente da manutenzione e di lunga durata
- Basso consumo energetico grazie al motore brushless
- Il circuito di protezione della batteria protegge da sovraccarico, scarica eccessiva e surriscaldamento

Specifiche di prodotto

- Tensione nominale della batteria: 18 V





eshop.amacstanghellini.it

di Stanghellini

1 / Li-ion): Li-ion

- BI motor: Sì
- Diametro max foro in legno: 27 mm
- Diametro max foro in acciaio: 13 mm
- Potenza del colpo: 2,0 J
- Diametro max foro in calcestruzzo: 24 mm
- Diametri consigliati per foratura in calcestruzzo: 4 - 16 mm
- Peso con batteria: 3,4 - 3,8 kg
- Velocità a vuoto: 0 - 950 min⁻¹
- Impulsi al minuto: 0 - 4700 min⁻¹
- Livello pressione sonora: 90 dB(A)
- Livello potenza sonora: 101 dB(A)
- Capacità di taglio acciaio dolce (fino a 400 n/mm²): 54 mm
- Sds-plus compatibile: Sì
- Freno elettronico: Sì
- Livello vibrazione, scalpellatura: 11,4 m/s²
- Incertezza vibrazione (fattore k), scalpellatura: 1,5 m/s²
- Livello vibrazione, foratura con percussione nel calcestruzzo: 15,0 m/s²
- Incertezza vibrazione (fattore k), foratura con percussione nel calcestruzzo: 1,5 m/s²
- Dimensioni prodotto: 328 x 85 x 213 mm
- Incertezza del rumore (fattore k): 3 dB(A)
- Livello vibrazione, foratura nel metallo: 3,5 m/s²
- Incertezza vibrazione (fattore k), foratura nel metallo: 1,5 m/s²

